FLUXOFIL 19HD

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para todas las posiciones con un excelente rendimiento en posición vertical ascendente para soldaduras en rincón y a tope.
- Porcentaje de relleno de flux y capacidad de corriente diseñados para ofrecer soldabilidad en todas las posiciones.
- Ahorro en costes de soldadura gracias a la fácil eliminación de escoria y a la ausencia de proyecciones.
- Ideal para aplicaciones en la construcción naval y del acero.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C1 1 H5
EN ISO 17632-B	T493T1-1CA-UH5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Valores típicos	C1	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	W000281118
	BOBINA (B300)	12.5	W000268225
	BOBINA (B300)	16.0	W000281119

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.